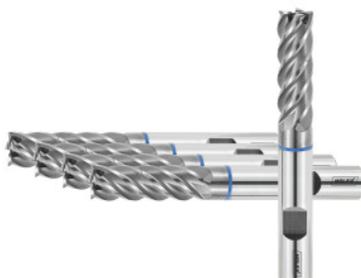


**Fraise carbure monobloc avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	GG3109 10
GTIN	4067263102427
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:****Comme 203109.**

Fraise hautes performances avec **pas de denture** et **d'hélice différentiels**. Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins. **Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé.**

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$a_{e\ max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Ø dents D_c	10 mm
Nombre de dents Z	5
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Longueur de coupe L_c	30 mm
Longueur totale L	80 mm

Ø de détalonnage D_1	9,8 mm
Angle d'hélice	40 degré
Longueur de col L_1 avec détalonnage	35 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø queue D_s	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Contenu	5
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,07×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

Fraise carbure monobloc avec brise-copeauxHPC Ø f8 DC
10 mm

203109 10